

Rec'd PCT/PTO 15 JUL 2004

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
7. August 2003 (07.08.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 03/064763 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: D21G 1/00, F16F 15/02
(72) Erfinder; und
(75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): BOLZA-SCHÜNE-MANN, Claus, August [DE/DE]; Spitalweg 8, 97082 Würzburg (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE02/03958

(22) Internationales Anmeldedatum: 19. Oktober 2002 (19.10.2002)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 04 322.1 1. Februar 2002 (01.02.2002) DE
102 29 708.8 2. Juli 2002 (02.07.2002) DE

(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US*): KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT [DE/DE]; Friedrich-Koenig-Str. 4, 97080 Würzburg (DE).

(74) Gemeinsamer Vertreter: KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT; Patente - Lizizen, Friedrich-Koenig-Str. 4, 97080 Würzburg (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (*national*): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

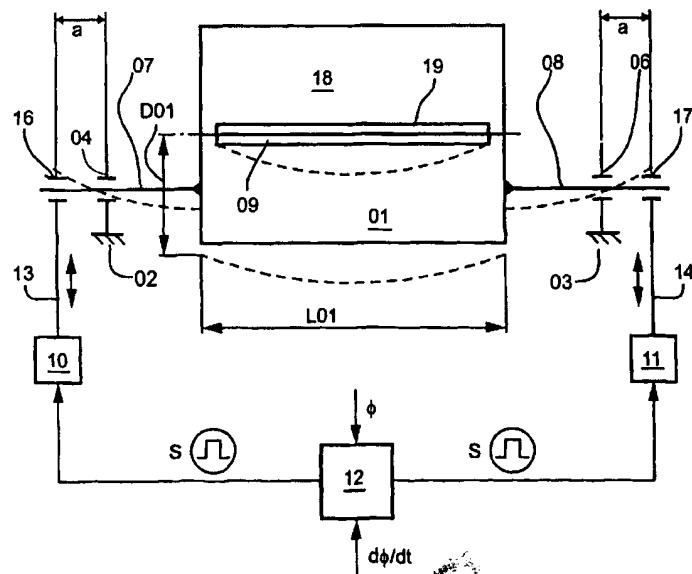
[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR REDUCING VIBRATIONS IN ROTATING COMPONENTS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR VERMINDERUNG VON SCHWINGUNGEN AN ROTIERENDEN BAUTEILEN



WO 03/064763 A1



(57) Abstract: The invention relates to a method for reducing undesirable flexural vibrations in at least one rotating component (01, 18). According to said method, an undesirable vibration is counteracted by means of at least one actuator (10, 11), by the derivation of a required sequence of signals and/or the intensity of the latter, based on the position of the angle of rotation of the rotating component. Said rotating component (01, 18) is then subjected to a force, based on the position of the angle of rotation.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



(84) **Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

— mit geänderten Ansprüchen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

(57) **Zusammenfassung:** Bei einem Verfahren zur Verminderung unerwünschter Biegeschwingungen an mindestens einem rotierenden Bauteil (01, 18) wird mittels mindestens eines Aktuators (10, 11) einer unerwünschten Schwingung entgegengewirkt wird, indem eine erforderliche Abfolge von Signalen und/oder deren Höhe in einer Abhängigkeit von der Drehwinkellage des rotierenden Bauteils vorgehalten, und dem rotierenden Bauteil (01, 18) in Abhängigkeit von der Drehwinkellage beaufschlagt wird.

Beschreibung

Verfahren und Vorrichtung zur Verminderung von Schwingungen an rotierenden Bauteilen

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Verminderung von Schwingungen an rotierenden Bauteilen gemäß dem Oberbegriff der Ansprüche 1, 5, 12, 30 oder 36.

Durch die EP 0 956 950 A1 ist ein Verfahren und eine Vorrichtung zum aktiven Unterdrücken von Schwingungen bekannt, wobei Ausgleichskräfte in Abhängigkeit von den gemessenen Kräften z. B. auf Walzen aufgebracht werden. Die Frequenz für die Beaufschlagung der Kraft wird laufend u. a. aus der aktuellen Drehzahl bestimmt, die Phase und Amplitude aus Messungen von Wegsignalen eines Abstandssensors.

Die EP 0 331 870 A2 offenbart eine Einrichtung zum Lagern von Zylindern, wobei Zapfen eines Zylinders in zwei in axialer Richtung des Zylinders nebeneinander angeordneten Lagern gelagert sind. Mittels Druckmittelzylindern können die Lager einzeln senkrecht zur Rotationsachse bewegt werden um beispielsweise eine Durchbiegung zu kompensieren.

In der WO 01/50035 A1 wird ein Verfahren zur Kompensation von Schwingungen rotierender Bauteile offenbart, wobei in ein Aktuator im Bereich einer Mantelfläche des rotierenden Bauteils angeordnet ist, und bei einer Aktivierung in Abhängigkeit von der Drehwinkellage des rotierenden Bauteils der Schwingung mit einer Kraftkomponente in axialer Richtung entgegenwirkt.

Die JP 4-236819 A beschreibt ein System zur Reduktion von Biegeschwingungen an einer Welle, wobei eine mit der Welle verbundene rotierende Scheibe durch Piezoelemente über Elektromagnete in Abhängigkeit von Meßwerten mit Kräften beaufschlagt wird.

Die WO 97/03832 A1 zeigt in ihrer Abhandlung zum Stand der Technik verschiedene Wege auf, durch welche eine Durchbiegung oder eine Biegeschwingung an Presseuren statische verminder werden kann. Sie schlägt als dynamische Lösung vor, auftretende Schwingungen zu messen, und diese Meßwerte zur Regelung und Ansteuerung von Aktuatoren heranzuziehen.

Die DE 199 30 600 A1 offenbart ein Verfahren zur Verminderung unerwünschter Biegeschwingungen an einem rotierenden Bauteil einer Streicheinrichtung mit einem Aktuator, wobei der Aktuator auf einen Lagerzapfen wirkt.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Verminderung von Schwingungen an rotierenden Bauteilen zu schaffen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale der Ansprüche 1, 5, 12, 30 oder 36 gelöst.

Die mit der Erfindung erzielbaren Vorteile bestehen insbesondere darin, dass mit geringem Aufwand eine Möglichkeit geschaffen wurde, Schwingungen wirksam zu vermindern. Die Verminderung der Schwingung kann während der laufenden Produktion aktiv erfolgen.

Die Korrelation der zu ergreifenden Gegenmaßnahme mit der Drehwinkellage ist von besonderem Vorteil, da hiermit beispielsweise vielen der periodisch wiederkehrenden Störungen, wie z. B. Unsymmetrien, Oberflächenfehler, Kanäle und andere Unterbrechungen an der Mantelfläche, Unwucht, entsprochen wird.

Die Verfahrensweise ermöglicht ein Entgegenwirken einer Anregung bzw. Schwingung im Moment des Entstehens, ohne dass zunächst eine negative Auswirkung festgestellt und

verarbeitet wird, bevor eine zweckmäßige Maßnahme ergriffen wird. Sowohl der auf den Drehwinkel bezogene Verlauf der Maßnahme als auch deren Größe ist in bevorzugter Ausführung vorgehalten.

Eine kontinuierliche Messung und Weiterverarbeitung von Daten zu Schwingungen oder Verformungen kann entfallen.

Besonders wenn zwei oder mehr Zylinder zusammen wirken – wie, z. B. bei Druckeinheiten für den sog. „Gummi-gegen-Gummi-Druck“ – und ein oder mehrere der Zylinder Störungen an ihren Mantelflächen oder Unwuchten (Unsymmetrien) aufweisen, wirkt die Verfahrensweise dem Entstehen von Schwingungen bereits entgegen und hilft somit ein „Aufschaukeln“ des gesamten Systems zu vermeiden.

Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden im folgenden näher beschrieben. Es zeigen:

Fig. 1 ein ersten Ausführungsbeispiel für das Verfahren und die Vorrichtung zur Verminderung von Schwingungen;

Fig. 2 exemplarische Verläufe einer Abhängigkeit eines Signals für einen Aktuator von einer Drehwinkellage eines Zylinders (a: diskret; b: stetig);

Fig. 3 ein zweites Ausführungsbeispiel für das Verfahren und die Vorrichtung;

Fig. 4 eine Ausführungsvariante für das zweite Ausführungsbeispiel;

Fig. 5 Ausführungsbeispiele a), b) für das Verfahren und die Vorrichtung an einer Druckeinheit mit vier Zylindern.

Ein rotierendes Bauteil 01, z. B. ein Zylinder 01 oder eine Walze 01 einer Bearbeitungsmaschine, insbesondere einer Rotationsdruckmaschine, z. B. für bahnförmiges Gut, ist zwischen zwei Seitengestellen 02; 03 drehbar gelagert. Hierzu weist der Zylinder 01 z. B. jeweils stromseitig in Lagern 04; 06 gelagerte Zapfen 07; 08 auf. Der Zylinder 01 weist z. B. eine Länge von 1350 bis 1550 mm und einen Durchmesser von z. B. 450 bis 700, insbesondere von 500 bis 600 mm auf. Der Zylinder 01 weist z. B. ein Verhältnis zwischen Länge L01 und Durchmesser D01 von 6 bis 12, insbesondere zwischen 7 und 11 auf.

Während der Rotation können ungewünschte Schwingungen des Zylinders 01, insbesondere Biegeschwingungen, auftreten, welche z. B. durch Unrundheiten, Unsymmetrien oder aber durch Abrollen auf einem weiteren rotierenden Bauteil – ggf. ebenfalls mit einer Unsymmetrie behaftet – verursacht sein können. Insbesondere stellen z. B. ein oder mehrere axial auf der Mantelfläche verlaufende Kanäle 09 für die Befestigung von nicht dargestellten Aufzügen, oder aber Stöße von Aufzugenden, während der Rotation periodisch auftretende Störungen 09 dar, welche den Zylinder 01 zu den unerwünschten Schwingungen anregt. Den genannten Störungen 09 gemeinsam ist, dass diese für eine bekannte, stationäre Betriebssituation in gleicher oder zumindest ähnlicher Weise und Größenordnung auftreten. Eine Momentaufnahme des Zylinders 01 z. B. am Wendepunkt der Schwingung ist stark überzeichnet in Fig. 1 strichliert dargestellt.

Zur Verminderung der unerwünschten Schwingungen ist dem Zylinder 01 mindestens ein Aktuator 10; 11 zugeordnet, mittels welchem der Schwingung entgegengewirkt werden kann. Der Aktuator 10; 11 wird hierzu mit Signalen S beaufschlagt, deren Abfolge und/oder deren Höhe in einer Abhängigkeit von einer Drehwinkellage Φ des rotierenden Bauteils vorgehalten wird. Die Drehwinkellage Φ des Zylinders 01 ist z. B. entweder aus einer nicht dargestellten Maschinensteuerung oder durch einen nicht dargestellten, den Zylinder 01 antreibenden winkelgeregelten Elektromotor bekannt, oder aber sie wird

mittels eines Sensors am Zylinder 01 ermittelt.

Fig. 2 zeigt beispielhafte Darstellungen für den Verlauf und die Höhe der z. B. in einer Steuer- bzw. Speichereinrichtung 12 (oder in einer Schaltung) hinterlegten bzw. vorgehaltenen Signale S in Abhängigkeit von der Drehwinkellage Φ . Die dargestellte, und sich periodisch wiederholende Periodenlänge kann bei Vorliegen einer einzigen Störung 09 beispielsweise eine Umdrehung (2π bzw. 360°) in Umfangsrichtung, oder bei mehreren, symmetrisch angeordneten, vergleichbaren Störungen 09 z. B. ein ganzzahliger Teil der Umdrehung (z. B. 180° , 120° etc.) sein. Der Aktuator wird während einer stationären Betriebssituation periodisch wiederkehrend mit der vorgehaltenen Abfolge bzw. Höhe des Signals S beaufschlagt. Die Abhängigkeit S(Φ) kann als diskrete Impulse (a) oder als innerhalb einer Periode stetig verlaufende Funktion (b) hinterlegt sein. Vorteilhaft ist es, wenn eine Beaufschlagung mit einer veränderlichen Kraft erfolgt, indem mindestens ein Zapfen 04; 06 des rotierenden Bauteils 01; 18 wenigstens einmal je Umdrehung mit einem entsprechenden Kraftimpuls gezielt beaufschlagt wird. Das Signal S ist direkt mit der Drehwinkellage Φ korreliert. Für unterschiedliche Betriebssituationen, wie z. B. verschiedene Drehzahlbereiche, unterschiedliche Aufzüge oder andere die Charakteristik bestimmende Größen, können verschiedene Abhängigkeiten hinterlegt sein. So können beispielsweise in der Nähe von Drehzahlen der Resonanzfrequenz der Anregung des Zylinders 01 höhere Niveaus gefordert sein als in anderen Bereichen. Diese Abhängigkeiten können auch mathematisch miteinander verbunden oder in anderer Weise erzeugbar sein. So kann für annähernd dieselben Konfigurationen der Verlauf zwar gleich, die absolute Höhe jedoch mit der vorliegenden Winkelgeschwindigkeit $d\Phi/dt$, als Offset oder spreizend, korreliert sein.

Im Ausführungsbeispiel nach Fig. 1 wirkt jeweils ein Aktuator 10; 11 auf jeweils einen der Zapfen 07; 08, indem eine Koppel 13; 14 z. B. den Zapfen 07; 08 über ein Lager 16; 17 umfaßt. In vorteilhafter Ausführung greift die Koppel 13; 14 an einem Teil der Zapfen an, welcher auf der vom Zylinder 01 abgewandten Seite des Lagers 04; 06 über dieses

hinausragt. Über die Steuereinrichtung 12 wird nun dem strichiert dargestellten Verlauf des Zylinders 01 und Zapfen 07; 08 entgegengewirkt, in dem in geeigneten Drehwinkellagen Φ entsprechende Signale S, oder kontinuierlich mit einem stetigen Verlauf, der Aktuator 10; 11 eine Gegenkraft (positiv oder negativ) auf den Zapfen aufbringt. Das Signal beinhaltet die Höhe und, wenn erforderlich, die Richtung der durch den Aktuator aufzubringenden Gegenkraft. Die Lager 04; 06 stellen für die Zapfen 07; 08 eine Klemmstelle dar. Über den einen Hebelarm darstellenden Teil des Zapfens 07; 08 wird ein Biegemoment in den Zylinder 01 eingeleitet. Es kann zwar prinzipiell ein Aktuator 10; 11 für den Zylinder 01 ausreichend sein, vorteilhaft ist jedoch die Anordnung von zwei Aktuatoren 10; 11, jeweils im Bereich eines Zapfens 04; 06.

Der Aktuator 10; 11 kann insbesondere als Piezoelement 10; 11 ausgeführt sein. Das Signal S steuert hier beispielsweise die Spannung aus einer nicht dargestellten Spannungsquelle, welche am Piezoelement 10; 11 anzuliegen hat. Anstelle des Signals S kann dem Aktuator auch direkt eine entsprechende Spannung zugeführt werden, welche in diesem Fall bereits durch die Steuereinrichtung 12 bereitgestellt wird. Als Aktuatoren 10; 11 kommen jedoch auch andere Einrichtungen, z. B. auf Magnetkraft basierende oder hydraulische Einheiten in Frage.

Je Umdrehung des Zylinders 01 wird der bzw. werden die Zapfen 07; 08 des Zylinders 01 zumindest einmal mit einer äußeren Kraft bzw. einem Kraftimpuls gezielt beaufschlagt oder erfahren zumindest einmal je Umdrehung eine Änderung in der von außen gezielt aufgebrachten Kraft.

Der Zylinder 01, z. B. als Formzylinder 01, wirkt z. B. mit einem zweiten rotierenden Bauteil 18, beispielsweise einem zweiten Zylinder 18 wie z. B. einem Übertragungszylinder 18, zusammen, welcher ebenfalls eine oder mehrere axial verlaufende Störungen 19 auf seiner Mantelfläche aufweisen kann. Er kann jedoch auch ohne Störung 19 ausgeführt sein. Die Ansteuerung der Aktuatoren 10; 11 erfolgt nun

beispielsweise in der o. g. Weise derart, dass insbesondere auch die Anregung der Schwingung beim Durchgang der Störungen 09; 19 gedämpft wird. Beim Durchgang kann z. B. gleichzeitig ein entsprechender Impuls über das Signal S auf den Zapfen 07; 08 gegeben werden. Ein großer Vorteil an dieser Verfahrensweise ist, dass das Signal S bzw. die Gegenkraft vorgehalten wird, und daher zum Zeitpunkt der Anregung einer potentiellen Schwingung die Gegenkraft oder ein Stellweg bereits beaufschlagbar ist. Es wird nicht erst eine negative Auswirkung gemessen um eine geeignete Reaktion einzuleiten.

Die Zylinder 01; 18 sind z. B. zum An- bzw. Abstellen bzw. zur Variation der Anstellung in allen Beispielen vorzugsweise bzgl. ihrer Rotationsachsen im Abstand zueinander veränderbar gelagert. Hierzu ist mindestens einer der Zylinder, z. B. der Zylinder 01 z. B. in den als Exzenterlager 04; 06 ausgeführten Lagern 04; 06 gelagert. Er kann jedoch auch schwenkbar an Hebeln oder auch in einer Linearführung geführt sein.

In einem zweiten Ausführungsbeispiel (Fig. 3) ist der Zylinder 01 bewegbar gelagert. Der Aktuator 10; 11 greift z. B. am Lager 04; 06 selbst an, welches entweder im Seitengestell 02; 03 bewegbar, oder aber beispielsweise als Exzenterlager (z. B. Drei- oder Vierringlager) ausgeführt ist: Durch den Aktuator 10; 11 ist der Zylinder 01 entsprechend der Signale S in einer Bewegungsrichtung verschiebbar, welche im wesentlichen senkrecht zur Rotationsachse des Zylinders 01 steht. Die Bewegung weist zumindest eine Komponente zu einem zusammen wirkenden Zylinder 18 hin, bzw. von diesem weg, auf. Der Zylinder 01, z. B. als Formzylinder 01, wirkt z. B. wieder mit dem zweiten Zylinder 18 zusammen, welcher keine, eine oder mehrere Störungen 19 auf seiner Mantelfläche aufweist. Die Ansteuerung der Aktuatoren 10; 11 erfolgt wie bereits für das erste Ausführungsbeispiel dargelegt. Hierbei kann das Signal S eine Information über den Stellweg enthalten. Eine Anregung beim Durchgang der Störung und/oder ein „Nachschwingen“ des Zylinders 01 kann so, je nach hinterlegtem Verlauf des Signals S, wirksam verminder werden.

In einer Ausführungsvariante (Fig. 4) wirkt der Aktuators 10; 11 nicht direkt auf den Zylinder 01 bzw. dessen Zapfen 07; 08, sondern auf einen eine Druck-An-Stellung begrenzenden Anschlag 21, welcher je nach Zustand des Aktuators 10; 11 die Bewegung des Zylinders 01 in den Grenzen des durch das Signals S vorgegebenen Stellweges erlaubt. Der Gegenanschlag 22 wird i. d. R. in Druck-An-Stellung z. B. mittels eines das Lager 04; 06 verdrehenden Stellmittels mit einer Kraft F, z. B. mittels eines nicht dargestellten Druckmittelzylinders an den Anschlag 21 gestellt. So kann beispielsweise bei Durchgang der Störung 09; 19 eine Entlastung durch Ausfahren des Anschlages 21 entgegen der erfolgen, und so die Anregung der Schwingung gedämpft bzw. unterdrückt werden. Im Beispiel ist der Anschlag 21 zwar in Verbindung mit einem Exzenterlager 04; 06 dargestellt, die Verfahrensweise ist jedoch in der gleichen Weise auf Linearlager oder Lager in verschwenkbaren Hebeln zu übertragen.

Von großem Vorteil ist, wie in Fig. 5 dargestellt, der Einsatz der beschriebenen Verfahrensweise in Druckeinheiten, wobei zwei Paare, jeweils ein Formzylinder 01 und ein Übertragungszylinder 01 eine Doppeldruckstelle für eine zwischen den Übertragungszylindern 18 hindurch geführte und zu bearbeitende Bahn 23, z. B. eine zu bedruckende Bedruckstoffbahn 23, bilden. Die Zylinder 01; 18 weisen beispielsweise alle einen Umfang auf, welcher im wesentlichen der Länge einer Druckseite, z. B. Zeitungsseite, entspricht. Die Länge L01 der Ballen entspricht z. B. im wesentlichen der vierfachen Breite von vier nebeneinander angeordneten Druckseiten, z. B. Zeitungsbreiten. In diesem Fall weisen die Zylinder 01 und/oder 18 in Umfangsrichtung jeweils einen Kanal 09 und/oder 19 auf. Die Abmessungen der Zylinder 01; 18 können jedoch auch derart sein, dass in Umfangsrichtung im wesentlichen zwei Längsseiten, und in Längsrichtung sechs oder gar acht Seitenbreiten einer Druckseite, z. B. Zeitungsseite, anordenbar sind. In diesem Fall können beispielsweise zwei Kanäle 09 und/oder 19 am Umfang der Zylinder 01 und/oder 18 angeordnet sein.

Wie in Fig. 5 a) dargestellt, ist bereits die Ausrüstung und die entsprechende Verfahrensweise für einen der Übertragungszylinder 18 denkbar, um wirksam die Schwingungen im Bereich der Druckstelle zu vermindern. Es wird erreicht, dass zumindest die Anregungen in unmittelbarer Nähe zur zu bedruckenden Bahn 23 vermindert werden. Die Phase der Störungen 09; 19 ist derart angeordnet, dass die benachbarten Störungen 09; 19 jeweils aufeinander abrollen.

In Fig. 5, a) ist strichliert eine vorteilhafte Variante dargestellt, wobei ein Formzylinder 01 und ein Übertragungszylinder 18 in der entsprechenden Verfahrensweise betrieben werden. Die Ausführung mit Aktuator 10; 11 ist bevorzugt an nichtbewegten Zylindern 01; 18 angeordnet.

Sind lediglich an den Formzylindern 18 derartige Störungen 19 vorhanden, oder ist beabsichtigt, in der Hauptsache die Schwingungen an der Nippstelle zwischen Form- 01 und Übertragungszylinder 18 zu vermindern, so ist es von Vorteil sein, lediglich die beiden Formzylinder 18 mit der beschriebenen Vorrichtung auszuführen und in der genannten Verfahrensweise zu betreiben (Fig. 5 b)). In diesem Fall kann ggf. am Formzylinder 01 die Gegenkraft überhöht werden, um ein paralleles Schwingen der beiden zusammenwirkenden Zylinder 01; 18 zu erreichen.

Vorteilhaft ist die Anordnung an Zylindern 01; 18, welche nicht zur An- und Abstellung bewegt werden müssen. Es ist jedoch aber auch möglich, beispielsweise lediglich die beiden Übertragungszylinder 18, oder auch alle Zylinder 01; 18 mit der Vorrichtung auszuführen.

Die anhand einer Gummi-gegen-Gummi-Druckeinheit dargestellten Lösungen sind selbstverständlich auch auf Druckeinheiten anzuwenden, welche einen Satellitenzylinder aufweisen, wie z. B. Neunzylinder- oder Zehnzylinder-Druckeinheiten.

Die Verfahrensweise ist auch auf andere Bearbeitungsmaschinen anwendbar, in welchen mittels rotierender Bauteile Materialien möglichst exakt transportiert und/oder bearbeitet werden sollen. Insbesondere ist die Verfahrensweise und die Vorrichtung von Vorteil, wenn das rotierende Bauteil 01 auf seiner Mantelfläche eine Störung 09; 19, eine Unwucht aufgrund von Fertigung oder Unsymmetrien aufweist, und/oder mit einem zweiten Rotationskörper 18 zusammenwirkt, welcher eine der genannten Eigenschaften aufweist.

Die Verfahrensweise für das gesamte Verfahren ist wie folgt:

Zunächst wird ein Verlauf der unerwünschten Schwingung in Abhängigkeit von der Drehwinkellage Φ für eine bestimmte Konfiguration und/oder Betriebsweise bestimmt. Dies kann durch einen zusätzlichen, jedoch nicht dargestellten Sensor erfolgen. In einer vorteilhaften Ausführung findet der Aktuator 10; 11 gleichzeitig als Sensor Verwendung, wie die z. B. im Falle eines Piezoelementes 10; 11 möglich ist.

Anschließend wird empirisch und/oder durch theoretische Ableitung mit Hilfe dieser Abhängigkeit ein von der Drehwinkellage Φ abhängiger Verlauf einer geeigneten Gegenkraft bzw. eines Stellweges in der Weise ermittelt, dass die Anregung selbst und/oder die Schwingung wirksam unterdrückt wird. Für diese Betriebsweise wird der Verlauf der Schwingung selbst und/oder der Verlauf der ermittelten Gegenkraft bzw. des Stellweges in der Speichereinheit 12 abgelegt. Der Verlauf für die Beaufschlagung ist somit vorbestimmt und während des Betriebes weitgehend unabhängig von den Schwingung charakterisierenden Messwerten, sondern letztlich nur von der Drehwinkellage Φ .

Der ermittelte Verlauf bzw. die Höhe kann nun auch für andere Betriebsweisen bzw. Konfigurationen verwendet werden, wenn die Toleranzen im fertigen Produkt, der Maschinenbelastung etc. dies zulassen. Das rotierende Bauteil wird während dieser vergleichbaren stationären Betriebssituationen periodisch wiederkehrend mit den

gewonnenen und vorgehaltenen Signalen entsprechend dem Verlauf der ermittelten Gegenkraft bzw. des Stellweges beaufschlagt.

Im anderen Fall wird der geschilderte Vorgang für verschiedene praxisrelevante Betriebsweisen/Konfigurationen durchgeführt, und die entsprechende Abhängigkeit $S(\Phi)$ zusammen mit den die Betriebsweise/Konfiguration charakterisierenden Größen abgelegt. Diese Abhängigkeiten $S(\Phi)$ können für die gewünschte Produktion jeweils abgerufen und in der beschriebenen Weise zur Verminderung der Schwingungen eingesetzt werden.

Für die Verfahrensweise während der Produktion ist somit keine ständige Ermittlung aktueller Größen zur Charakterisierung der Schwingung unbedingt erforderlich. Die Verfahrensweise arbeitet schnell und effektiv, da die zu ergreifende Maßnahme bereits vor Eintritt des Ereignisses (Störung, Schwingung) vorgehalten wird.

In einer von der genannten Ausführung verschiedenen Ausführung kann jedoch die erforderliche Amplitude und/oder die Phase (bzw. der Zeitpunkt) für die Aufbringung des Signals S (für die zu beaufschlagenden Kraft bzw. des Kraftimpulses bzw. die zeitliche Abfolge) in Abhängigkeit zu einer von der Drehwinkel Lage Φ verschiedenen Meßgröße, z. B. einer aktuellen Weg- oder Kraftmessung am Zylinder 01 oder dessen Zapfen 04; 06, erfolgen. Es kann auch eine gemischte Form des Verfahrens vorteilhaft sein, wobei zwar ein Grundmuster und eine Basiskraft anhand vorgehaltener, z. B. winkellageabhängiger, Daten vorgegeben, jedoch eine Anpassung von Höhe und Zeitpunkt anhand anderer ermittelter Meßwerte vorgenommen wird. Ein System, welches auf vorgehaltenen Signalen S bzw. Abfolgen beruht, kann auch zusätzlich selbstlernend und/oder adaptiv ausgeführt sein. Hierbei nutzt das System auf der einen Seite die zuverlässige und schnelle Methode des „Steuerns“, und zwar bevor eine Messung des Fehlers und erst darauf hin eine Reaktion erfolgt. Verbesserungen des Algorithmus bzw. der vorgehaltenen Signale S bzw. Abfolgen und/oder Höhen können jedoch einfließen. Hierzu wird beispielsweise die Schwingung über eine Messung kontinuierlich oder in bestimmten

Zyklen ermittelt, und die hinterlegten Parameter für die Signale S verändert bzw. ergänzt.

In einer vorteilhaften, weil einfachen Ausführung wird je auf dem Zylinder 01; 18 in Umfangsrichtung angeordnetem Kanal pro Umdrehung lediglich eine äußere Anregung, d. h. ein Signal S bzw. ein Kraftimpuls (z. B. puls-, rampen-, dreiecks- oder deltaförmig) dem Zylinder 01; 18 bzw. den Zapfen 04; 06 aufgeprägt. Die durch diesen einen Kraftimpuls (pro Kanal und pro Umdrehung) angeregte Schwingung bildet eine negative Interferenz zur durch den Kanal 09; 19 bzw. eine Unterbrechung 09; 19 angeregte Schwingung wenn die relative Winkellage Φ zwischen Kanalanregung und äußerem Kraftimpuls geeignet gewählt und die Amplitude entsprechend ist.

Da auf den Zylinder 01; 18 durch die Pressung der Gummitücher eine Streckenlast aufgebracht wird unter der sich die Zylinder 01; 18 verbiegen sind in vorteilhafter Ausführung durch die zusätzlichen Lager 16; 17, die Stützlager 16; 17, die außerhalb der Lager 04 sitzen, Kräfte eingebracht, die eine Gegenbiegung initiieren und so die gesamte Durchbiegung reduzieren. Da die Streckenlast im Moment der Kanalüberrollung kurzzeitig wegfällt (oder zumindest vermindert ist), sollte die Kraft, die die außenliegenden Lager 16 auf die Zapfen 07; 08 einbringen, in diesem Zeitfenster auch wegfallen (bzw. zurückgenommen werden), da sonst ein Überschwingen des Zylinders 01; 18 die Folge wäre. Durch die gesteuerte Einbringung der Biegekräfte auf die Zapfen 07; 08 während der Kanalüberrollung kann die Ursache des Schwingens, der Kanalschlag (d. h. der Wegfall des durch das Gummituch ausgeübten Biegemoments), zum Teil kompensiert werden kann. Die Kraftsteuerung muß in vorteilhafter Ausführung in einem Zeitfenster erfolgen, das in etwa der Dauer der Kanalüberrollung entspricht. Eine Alternative hierzu wäre wie in Fig. 2b) bereits genannt das Aufbringen von „Gegenschwingungen“ zu den Schwingungen des Zylinders 01; 18. (Bekämpfung der Symptome). Ein Vorteil bei dieser Variante ist es jedoch für die Aktuatorik, dass die Kraftsteuerung nicht derart hochdynamisch erfolgen muß, da das relevante Zeitfenster dann durch die Schwingfrequenz des Zylinders 01; 18 und nicht durch die kurze Zeit der Überrollung

gegeben ist.

Besonders für Zylinder 01; 18, deren Verhältnis zwischen Länge L01 und Durchmesser D01 von 6 bis 12, insbesondere zwischen 7 und 11 liegen ist die Ausführung von Vorteil, wobei in axialer Richtung des Zapfens 07; 08 ein Abstand a von der Mitte des Lagers 04; 06 bis Mitte Lager 16; 17 ca. 100 bis 230 mm beträgt. Für Durchmesser (zumindest im Bereich des Angriffspunktes der Lager 16; 17) des Zapfens 07; 08 von 55 bis 65 mm liegt der Abstand bevorzugt bei 125 bis 175 mm während er für Durchmesser von 65 bis 75 mm z. B. bei 150 bis 230 mm liegt. Der Zapfen 07; 08 wird während des Impulses mit einer Maximalkraft von z. B. 5 bis 15 kN, insbesondere 7,5 bis 11 kN beaufschlagt. Eine Bewegung des Stützlagers 16; 17 liegt vorteilhaft bei 25 bis 100 µm, für Durchmesser von 55 bis 65 mm z. B. bei 45 bis 100 µm, insbesondere bei ca. 60 µm, und für Durchmesser von 65 bis 75 mm z. B. bei 25 bis 80 µm.

Die Einleitung dieser Kraft kann nun in zwei unterschiedlichen Varianten erfolgen: So kann die Kraft während der Dauer des Drehens ohne Störung (keine Überrollung) durchgehend aufgebracht, und damit die Gegenbiegung erzeugt sein. Dies kann über den Aktuator selbst in „positiver“ Richtung, oder aber über eine entsprechende mechanische Vorspannung erfolgen. Diese Kraft wird dann im Zeitfenster der Überrollung kurzzeitig zurückgenommen bzw. ausgeschaltet, was im ersten Fall durch Zurücknahme am Aktuator selbst und im zweiten Fall durch Entgegenwirken des Aktuators gegen die Vorspannung erreichbar ist. Hierdurch wird auch die statische Biegung reduziert.

Bei einer Rotationsgeschwindigkeit von 20.000 U/h (Umdrehungen pro Stunde) liegt das Zeitfenster für die Beaufschlagung bzw. Rücknahme z. B. bei 1,5 bis 5,0 ms, insbesondere bei 2,5 bis 4,0 ms. Bei 90.000 U/h liegt das Zeitfenster bei 0,3 bis 1,0 ms, insbesondere bei 0,6 bis 0,8 ms. Diese Zeitfenster stehen im Zusammenhang mit Breiten der Kanalöffnung auf der Mantelfläche in Umfangsrichtung von 1 bis 3 mm. Für doppelt so breite Öffnungen sind die Zeitfenster etwa Faktor zwei, für viermal so breite Öffnungen ca.

Faktor vier größer.

In vorteilhafter Ausführung ist der Aktuator 10; 11 samt Steuer- bzw. Speichereinrichtung 12 und Energieversorgung derart ausgeführt, dass eine Kraft von z. B. 7,5 bis 11 kN bei einer Wegstrecke z. B. bei 25 bis 100 µm, aufbringbar ist. Bevorzugt wird hierfür ein piezoelektrisches System, wobei der Aktuator 10; 11 wie o. g. als Piezoelement 10; 11 ausgeführt ist.

Bezugszeichenliste

- 01 rotierendes Bauteil, Zylinder, Formzylinder
- 02 Seitengestell
- 03 Seitengestell
- 04 Lager
- 05 –
- 06 Lager
- 07 Zapfen
- 08 Zapfen
- 09 Störung, Kanal, Unterbrechung
- 10 Aktuator, Piezoelement
- 11 Aktuator, Piezoelement
- 12 Steuereinrichtung
- 13 Koppel
- 14 Koppel
- 15 –
- 16 Lager
- 17 Lager
- 18 rotierendes Bauteil, Zylinder, Übertragungszyliner
- 19 Störung, Kanal
- 20 –
- 21 Anschlag
- 22 Gegenanschlag
- 23 Bahn, Bedruckstoffbahn
 - a Abstand (04, 16; 06, 18)
- D01 Durchmesser (01)
- L01 Länge (01)

F Kraft

S Signal

Φ Drehwinkellage

$d\Phi/dt$ Winkelgeschwindigkeit

Ansprüche

1. Verfahren zur Verminderung unerwünschter Biegeschwingungen an mindestens einem rotierenden Bauteil (01; 18) mit mindestens einem mit Signalen (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11), mittels welchem einer unerwünschten Schwingung entgegengewirkt wird, dadurch gekennzeichnet, dass eine erforderliche Abfolge der Signale (S) und/oder deren Höhe in einer Abhängigkeit von der Drehwinkellage (Φ) des rotierenden Bauteils vorgehalten, und dem rotierenden Bauteil in Abhängigkeit von der Drehwinkellage (Φ) beaufschlagt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Signal (S) die Höhe und die Richtung einer durch den Aktuator (10; 11) aufzubringenden oder zu ändernden Gegenkraft beinhaltet.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Signal (S) die Größe und die Richtung eines erforderlichen Stellweges beinhaltet.
4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass während einer stationären Betriebssituation der Aktuator (10; 11) periodisch wiederkehrend mit der vorgehaltenen Abfolge bzw. Höhe beaufschlagt wird.
5. Verfahren zur Verminderung unerwünschter Biegeschwingungen an mindestens einem rotierenden Bauteil, wobei zunächst ein Verlauf der unerwünschten Schwingung in Abhängigkeit von der Drehwinkellage (Φ) bestimmt und mit Hilfe dieser Abhängigkeit ein von der Drehwinkellage (Φ) abhängiger Verlauf einer aufzuprägenden oder zu ändernden Gegenkraft ermittelt wird, wobei der Verlauf der Schwingung und/oder der ermittelten Gegenkraft in einer Steuer- und/oder Speichereinrichtung (12) abgelegt und vorgehalten, und das rotierende Bauteil (01; 18) während einer stationären Betriebssituation periodisch wiederkehrend mit

Signalen (S) entsprechend dem Verlauf der ermittelten und vorgehaltenen Gegenkraft beaufschlagt wird.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das rotierenden Bauteil (01; 18) über mindestens einen Aktuator (10; 11) mit der Gegenkraft oder einer Änderung der Gegenkraft beaufschlagt wird.
7. Verfahren nach Anspruch 4 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Beaufschlagung des Aktuators (10; 11) während der Produktion ohne das zwingende Erfordernis einer ständigen Ermittlung aktueller Größen zur Charakterisierung der Schwingung erfolgt.
8. Verfahren nach Anspruch 1 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) zumindest mittelbar auf einen in einem Seitengestell (02; 03) gelagerten Zapfen (07; 08) des rotierenden Bauteils (01; 18) wirkt.
9. Verfahren nach Anspruch 1 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass mittels des Aktuators (10; 11) in Abhängigkeit seines Zustandes eine Lage und/oder Form einer axialen Biegelinie zumindest des Zapfens (07; 08) verändert wird.
10. Verfahren nach Anspruch 1 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) auf einer vom rotierenden Bauteil (01; 18) abgewandten Seite des Lagers (04; 06) liegenden Teil des Zapfens (07; 08) wirkt, und dass das Lager (04; 06) als Klemmstelle für eine Biege- oder Hebelbeanspruchung wirkt.
11. Verfahren nach Anspruch 1 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) in Abhängigkeit seines Zustandes die Lage des Zapfens (07; 08) innerhalb einer Ebene senkrecht zur Rotationsachse des rotierenden Bauteils (01; 18) verändert.

12. Verfahren zur Verminderung unerwünschter Biegeschwingungen an mindestens einem, mit Zapfen (07; 08) an beiden Enden drehbar in Lagern (04; 06) gelagerten rotierenden Bauteil (01, 18), dadurch gekennzeichnet, dass mittels mindestens eines auf mindestens einen der Zapfen (07; 08) wirkenden Aktuators (10; 11) eine Form einer axialen Biegelinie zumindest des Zapfens (07; 08) verändert wird, indem der Aktuator (10; 11) mit einem von einer Drehwinkellage (Φ) des Zylinders (01; 18) abhängigen Signal (S) für die Erzeugung oder Änderung einer Gegenkraft beaufschlagt wird.
13. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) mit mindesten einer Komponente in radialer Richtung auf den Zapfen (07; 08) wirkt.
14. Verfahren nach Anspruch 10 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) zumindest mittelbar auf den Zapfen (07; 08) in einem Abstand (a) zur Mitte des Lagers (04; 06) von 100 bis 230 mm wirkt.
15. Verfahren nach Anspruch 10 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) auf ein den Zapfen (07; 08) aufnehmendes Lager (16; 17) wirkt, dessen Mitte in axialer Richtung einen Abstand (a) zur Mitte des Lagers (04; 06) von 100 bis 230 mm aufweist.
16. Verfahren nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, dass Aktuator (10; 11) bei einem Durchmesser des Zapfens (07; 08) von 55 bis 65 mm im Abstand (a) von 125 bis 175 mm auf den Zapfen (07; 08) wirkt.
17. Verfahren nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, dass Aktuator (10; 11) bei einem Durchmesser des Zapfens (07; 08) von 65 bis 75 mm im Abstand (a) von 150 bis 230 mm auf den Zapfen (07; 08) wirkt.

18. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) auf einer vom rotierenden Bauteil (01; 18) abgewandten Seite des Lagers (04; 06) liegenden Teil des Zapfens (07; 08) wirkt
19. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Signal (S) dem Aktuator (10; 11) periodisch beaufschlagt wird.
20. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass ein von der Drehwinkel Lage (Φ) abhängiger Verlauf des Signals (S) vorgehalten wird.
21. Verfahren nach Anspruch 4, 5 oder 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Periodenlänge einer vollen Umdrehung des rotierenden Bauteils (01; 18) oder einem Quotienten aus einer Umdrehung und einer ganzen Zahl entspricht.
22. Verfahren nach Anspruch 2, 5 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Gegenkraft bzw. deren Änderung als diskreter Impuls oder mehrere diskrete Impulse aufgebracht werden.
23. Verfahren nach Anspruch 2, 5 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Gegenkraft bzw. deren Änderung als innerhalb einer Periode stetig verlaufende Funktion aufgebracht wird.
24. Verfahren nach Anspruch 2, 5 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass zur Änderung der Gegenkraft mittels des Signals (S) eine Entlastung einer vorliegenden Vorspannung erfolgt.
25. Verfahren nach Anspruch 2, 3, 5 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Gegenkraft und/oder der Stellweg direkt mit der Drehwinkel Lage (Φ) korreliert wird.

26. Verfahren nach Anspruch 4 oder 20, dadurch gekennzeichnet, dass die vorgehaltene Abhängigkeit ermittelt wird, indem zuerst ein Verlauf der unerwünschten Schwingung in Abhängigkeit von der Drehwinkellage (Φ) des rotierenden Bauteils (01; 18) bestimmt wird, dass mit Hilfe dieser Abhängigkeit ein von der Drehwinkellage (Φ) abhängiger Verlauf für die Gegenkraft ermittelt, und der Verlauf der Schwingung und/oder der ermittelten Gegenkraft in einer Steuer- und/oder Speichereinrichtung abgelegt wird.
27. Verfahren nach Anspruch 5 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass der unerwünschten Verlauf der Schwingung mit mindestens einem Sensor ermittelt wird.
28. Verfahren nach Anspruch 26, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) als Sensor verwendet wird und umgekehrt.
29. Verfahren nach Anspruch 1, 6, 12 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass als Aktuator (10; 11) bzw. Sensor ein Piezoelement (10; 11) verwendet wird.
30. Verfahren zur Verminderung unerwünschter Schwingungen an mindestens einem rotierenden Bauteil (01; 18) wobei einer unerwünschten Schwingung entgegengewirkt wird, indem eine Beaufschlagung mit einer veränderlichen Kraft erfolgt, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein Zapfen (04; 06) des rotierenden Bauteils (01; 18) wenigstens einmal je Umdrehung mit einem Kraftimpuls gezielt beaufschlagt oder eine Vorspannung gezielt entlastet wird.
31. Verfahren nach Anspruch 30, dadurch gekennzeichnet, dass der Zapfen (07; 08) mit einem von außen aufgeprägter Kraftimpuls bzw. Entlastung zusätzlich zu den durch die Schwingung hervorgerufenen Kräften bzw. die Schwingung bedingenden Impulsen beaufschlagt wird.

32. Verfahren nach Anspruch 30, dadurch gekennzeichnet, dass je auf dem rotierenden Bauteil (01; 18) in Umfangsrichtung angeordneten Störung (09; 19) pro Umdrehung lediglich eine äußere Anregung, insbesondere in Form eines Kraftimpulses oder einer Entlastung, aufgeprägt wird.
33. Verfahren nach Anspruch 31 oder 32, dadurch gekennzeichnet, dass die Form und/oder Dauer des aufgeprägten Kraftimpulses bzw. der Entlastung einer Anregung nachempfunden wird, welche durch das Abrollen einer auf dem Umfang des Zylinders (01; 18) angeordneten Störung (09; 19) auf einem zweiten Zylinder (18; 01) entsteht.
34. Verfahren nach Anspruch 30, dadurch gekennzeichnet, dass der Kraftimpuls bzw. die Entlastung dem Zapfen (04; 06) auf einer vom Zylinder (01; 18) abgewandten Seite eines die Zapfen (04; 06) aufnehmenden Lagers (04; 06) aufgeprägt wird.
35. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, 5, 12 oder 30 dadurch gekennzeichnet, dass das rotierende Bauteil (01; 18) als Zylinder (01) einer Druckmaschine ausgeführt ist.
36. Vorrichtung zur Verminderung unerwünschter Biegeschwingungen an mindestens einem, mit Zapfen (07; 08) an beiden Enden drehbar in Lagern (04; 06) gelagerten rotierenden Bauteil (01; 18) mit mindestens einem Aktuator (10; 11), mittels welchem einer unerwünschten Schwingung entgegengewirkt wird, wobei der Aktuator (10; 11) auf einer vom rotierenden Bauteil (01; 18) abgewandten Seite des Lagers (04; 06) liegenden Teil des Zapfens (07; 08) wirkt, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) auf einen den Zapfen (07; 08) aufnehmendes Lager (16; 17) wirkt, dessen Mitte in axialer Richtung einen Abstand (a) zur Mitte des Lagers (04; 06) von 100 bis 230 mm aufweist.

37. Vorrichtung nach Anspruch 35 oder 36, dadurch gekennzeichnet, dass der Zapfen (07; 08) über das Lager (16; 17) periodisch mit einem Kraftimpuls von maximal 5 bis 15 kN beaufschlagt ist.
38. Vorrichtung nach Anspruch 35 oder 36, dadurch gekennzeichnet, dass der Zapfen (07; 08) über das Lager (16; 17) mit einer Vorspannung von 5 bis 15 kN beaufschlagt und periodisch entlastet ist.
39. Vorrichtung nach Anspruch 35 oder 36, dadurch gekennzeichnet, dass das rotierende Bauteil (01; 18) ein Verhältnis zwischen einer Länge (L01) und einem Durchmesser (D01) seines Ballens aufweist, welches zwischen 11 und 7 liegt.
40. Vorrichtung nach Anspruch 36, dadurch gekennzeichnet, dass das rotierende Bauteil (01; 18) als Zylinder (01) einer Druckmaschine ausgeführt ist.
41. Vorrichtung nach Anspruch 35 oder 36, dadurch gekennzeichnet, dass das als Zylinder (01) einer Druckmaschine ausgeführte Bauteil (01; 18) in einer Druck-Anstellung mit mindestens einem zweiten Zylinder (18) als erstes Paar zusammen wirkt.
42. Vorrichtung nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, dass lediglich einer der beiden Zylinder (01; 18) einen mit dem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweist.
43. Vorrichtung nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, dass zwei Paare mit insgesamt vier Zylindern (01; 18) zwischen den innenliegenden Zylindern (18) eine Doppeldruckstelle bilden, und dass lediglich die beiden außen liegenden Zylinder (01) einen mit jeweils einem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweisen.

44. Vorrichtung nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, dass zwei Paare mit insgesamt vier Zylindern (01; 18) zwischen den innenliegenden Zylindern (18) eine Doppeldruckstelle bilden, und dass lediglich die beiden die Druckstelle bildenden Zylinder (18) einen mit jeweils einem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweisen.
45. Vorrichtung nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, dass zwei Paare mit insgesamt vier Zylindern (01; 18) zwischen den innenliegenden Zylindern (18) eine Doppeldruckstelle bilden, und dass ein innenliegender und ein außen liegender Zylinder (01; 18) einen mit jeweils einem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweist.
46. Vorrichtung nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, dass zwei Paare mit insgesamt vier Zylindern (01; 18) zwischen den innenliegenden Zylindern (01) eine Doppeldruckstelle bilden, und dass lediglich einer der beiden die Druckstelle bildenden Zylinder (01) einen mit jeweils einem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweist.
47. Vorrichtung nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, dass zwei Paare mit insgesamt vier Zylindern (01; 18) zwischen den innenliegenden Zylindern (18) eine Doppeldruckstelle bilden, und dass alle vier Zylinder (01; 18) einen mit jeweils einem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweisen.

GEÄNDERTE ANSPRÜCHE

[beim Internationalen Büro am 07 May 2003 (07.05.03) eingegangen;
ursprüngliche Ansprüche 1-47 durch geänderte Ansprüche 1-48 ersetzt (9 Seiten)]

1. Verfahren zur Verminderung unerwünschter Biegeschwingungen an mindestens einem rotierenden Zylinder (01) einer Bearbeitungsmaschine, mit mindestens einem mit Signalen (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11), mittels welchem einer unerwünschten Schwingung entgegengewirkt wird, indem der Aktuator (10; 11) auf einen Teil eines Zapfens (07; 08) des Zylinders (01) wirkt, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) auf der vom Zylinder (01; 18) abgewandten Seite eines den Zapfen (07; 08) aufnehmenden Lagers (04; 06) wirkt, so dass das Lager (04; 06) als Klemmstelle für eine Biege- oder Hebelbeanspruchung wirkt, und dass eine erforderliche Abfolge der Signale (S) und/oder deren Höhe in einer Abhängigkeit von der Drehwinkellage (Φ) des Zylinders (01; 18) vorgehalten wird, und dem Aktuator (10; 11) in Abhängigkeit von der Drehwinkellage (Φ) beaufschlagt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Signal (S) die Höhe und die Richtung einer durch den Aktuator (10; 11) aufzubringenden oder zu ändernden Gegenkraft beinhaltet.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Signal (S) die Größe und die Richtung eines erforderlichen Stellweges beinhaltet.
4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass während einer stationären Betriebssituation der Aktuator (10; 11) periodisch wiederkehrend mit der vorgehaltenen Abfolge bzw. Höhe beaufschlagt wird.
5. Verfahren zur Verminderung unerwünschter Biegeschwingungen an mindestens einem rotierenden Zylinder (01) einer Bearbeitungsmaschine, wobei zunächst ein Verlauf der unerwünschten Schwingung in Abhängigkeit von der Drehwinkellage (Φ) bestimmt und mit Hilfe dieser Abhängigkeit ein von der Drehwinkellage (Φ)

abhängiger Verlauf einer aufzuprägenden oder zu ändernden Gegenkraft ermittelt wird, wobei der Verlauf der Schwingung und/oder der ermittelten Gegenkraft in einer Steuer- und/oder Speichereinrichtung (12) abgelegt und vorgehalten, und das rotierende Bauteil (01; 18) während einer stationären Betriebssituation periodisch wiederkehrend mit Signalen (S) entsprechend dem Verlauf der ermittelten und vorgehaltenen Gegenkraft beaufschlagt wird, wobei die Periodenlänge einer vollen Umdrehung des rotierenden Zylinders (01; 18) oder einem Quotienten aus einer Umdrehung und einer ganzen Zahl entspricht.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das rotierenden Bauteil (01; 18) über mindestens einen Aktuator (10; 11) mit der Gegenkraft oder einer Änderung der Gegenkraft beaufschlagt wird.
7. Verfahren nach Anspruch 4 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Beaufschlagung des Aktuators (10; 11) während der Produktion ohne das zwingende Erfordernis einer ständigen Ermittlung aktueller Größen zur Charakterisierung der Schwingung erfolgt.
8. Verfahren nach Anspruch 1 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) zumindest mittelbar auf einen in einem Seitengestell (02; 03) gelagerten Zapfen (07; 08) des rotierenden Bauteils (01; 18) wirkt.
9. Verfahren nach Anspruch 1 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass mittels des Aktuators (10; 11) in Abhängigkeit seines Zustandes eine Lage und/oder Form einer axialen Biegelinie zumindest des Zapfens (07; 08) verändert wird.
10. Verfahren nach Anspruch 1 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) auf einer vom rotierenden Bauteil (01; 18) abgewandten Seite des Lagers (04; 06) liegenden Teil des Zapfens (07; 08) wirkt, und dass das Lager (04; 06) als

Klemmstelle für eine Biege- oder Hebelbeanspruchung wirkt.

11. Verfahren nach Anspruch 1 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) in Abhängigkeit seines Zustandes die Lage des Zapfens (07; 08) innerhalb einer Ebene senkrecht zur Rotationsachse des rotierenden Bauteils (01; 18) verändert.
12. Verfahren zur Verminderung unerwünschter Biegeschwingungen an mindestens einem, mit Zapfen (07; 08) an beiden Enden drehbar in Lagern (04; 06) gelagerten rotierenden Zylinder (01, 18) einer Bearbeitungsmaschine, dadurch gekennzeichnet, dass mittels mindestens eines auf mindestens einen der Zapfen (07; 08) wirkenden Aktuators (10; 11) eine Form einer axialen Biegelinie zumindest des Zapfens (07; 08) verändert wird, indem der Aktuator (10; 11) mit einem von einer Drehwinkellage (Φ) des Zylinders (01; 18) abhängigen Signal (S) für die Erzeugung oder Änderung einer Gegenkraft beaufschlagt wird, wobei der Verlauf des Signals (S) in Abhängigkeit von der Drehwinkellage (Φ) des Zylinders (01; 18) vorgehalten wird.
13. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) mit mindesten einer Komponente in radialer Richtung auf den Zapfen (07; 08) wirkt.
14. Verfahren nach Anspruch 10 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) zumindest mittelbar auf den Zapfen (07; 08) in einem Abstand (a) zur Mitte des Lagers (04; 06) von 100 bis 230 mm wirkt.
15. Verfahren nach Anspruch 10 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) auf ein den Zapfen (07; 08) aufnehmendes Lager (16; 17) wirkt, dessen Mitte in axialer Richtung einen Abstand (a) zur Mitte des Lagers (04; 06) von 100 bis 230 mm aufweist.
16. Verfahren nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, dass Aktuator (10;

- 11) bei einem Durchmesser des Zapfens (07; 08) von 55 bis 65 mm im Abstand (a) von 125 bis 175 mm auf den Zapfen (07; 08) wirkt.
17. Verfahren nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, dass Aktuator (10; 11) bei einem Durchmesser des Zapfens (07; 08) von 65 bis 75 mm im Abstand (a) von 150 bis 230 mm auf den Zapfen (07; 08) wirkt.
18. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) auf einer vom rotierenden Bauteil (01; 18) abgewandten Seite des Lagers (04; 06) liegenden Teil des Zapfens (07; 08) wirkt
19. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Signal (S) dem Aktuator (10; 11) periodisch beaufschlagt wird.
20. Verfahren nach Anspruch 4, 5 oder 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Periodenlänge einer vollen Umdrehung des rotierenden Bauteils (01; 18) oder einem Quotienten aus einer Umdrehung und einer ganzen Zahl entspricht.
21. Verfahren nach Anspruch 2, 5 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Gegenkraft bzw. deren Änderung als diskreter Impuls oder mehrere diskrete Impulse aufgebracht werden.
22. Verfahren nach Anspruch 2, 5 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Gegenkraft bzw. deren Änderung als innerhalb einer Periode stetig verlaufende Funktion aufgebracht wird.
23. Verfahren nach Anspruch 2, 5 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass zur Änderung der Gegenkraft mittels des Signals (S) eine Entlastung einer vorliegenden Vorspannung erfolgt.

24. Verfahren nach Anspruch 2, 3, 5 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Gegenkraft und/oder der Stellweg direkt mit der Drehwinkellage (Φ) korreliert wird.
25. Verfahren nach Anspruch 4 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass die vorgehaltene Abhängigkeit ermittelt wird, indem zunächst ein Verlauf der unerwünschten Schwingung in Abhängigkeit von der Drehwinkellage (Φ) des rotierenden Bauteils (01; 18) bestimmt wird, dass mit Hilfe dieser Abhängigkeit ein von der Drehwinkellage (Φ) abhängiger Verlauf für die Gegenkraft ermittelt, und der Verlauf der Schwingung und/oder der ermittelten Gegenkraft in einer Steuer- und/oder Spelchereinrichtung abgelegt wird.
26. Verfahren nach Anspruch 5 oder 25, dadurch gekennzeichnet, dass der unerwünschten Verlauf der Schwingung mit mindestens einem Sensor ermittelt wird.
27. Verfahren nach Anspruch 25, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) als Sensor verwendet wird und umgekehrt.
28. Verfahren nach Anspruch 1, 6, 12 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass als Aktuator (10; 11) bzw. Sensor ein Piezoelement (10; 11) verwendet wird.
29. Verfahren zur Verminderung unerwünschter Schwingungen an mindestens einem Zylinder (01) einer Bearbeitungsmaschine, wobei einer unerwünschten Schwingung entgegengewirkt wird, indem eine Beaufschlagung mit einer veränderlichen Kraft erfolgt, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein Zapfen (04; 06) des rotierenden Bauteils (01; 18) wenigstens einmal je Umdrehung mit einem Kraftimpuls gezielt beaufschlagt oder eine Vorspannung gezielt entlastet wird, und dass Je auf dem rotierenden Bauteil (01; 18) in Umfangsrichtung angeordneter Störung (09; 19) der Mantelfläche pro Umdrehung lediglich eine ausere Anregung, insbesondere in

Form eines Kraftimpulses oder einer Entlastung, aufgeprägt wird

30. Verfahren zur Verminderung unerwünschter Schwingungen an mindestens einem Zylinder (01) einer Bearbeitungsmaschine, wobei einer unerwünschten Schwingung entgegengewirkt wird, indem eine Beaufschlagung mit einer veränderlichen Kraft erfolgt, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein Zapfen (04; 06) des rotierenden Bauteils (01; 18) wenigstens einmal je Umdrehung mit einem Kraftimpuls gezielt beaufschlagt oder eine Vorspannung gezielt entlastet wird, und dass die Form und/oder Dauer des aufgeprägten Kraftimpulses bzw. der Entlastung einer Anregung nachempfunden wird, welche durch das Abrollen einer auf dem Umfang des Zylinders (01; 18) angeordneten Störung (09; 19) auf einem zweiten Zylinder (18; 01) entsteht.
31. Verfahren nach Anspruch 29 oder 30, dadurch gekennzeichnet, dass der Zapfen (07; 08) mit einem von außen aufgeprägter Kraftimpuls bzw. Entlastung zusätzlich zu den durch die Schwingung hervorgerufenen Kräften bzw. die Schwingung bedingenden Impulsen beaufschlagt wird.
32. Verfahren nach Anspruch 30, dadurch gekennzeichnet, dass je auf dem rotierenden Bauteil (01; 18) in Umfangsrichtung angeordneten Störung (09; 19) pro Umdrehung lediglich eine äußere Anregung, insbesondere in Form eines Kraftimpulses oder einer Entlastung, aufgeprägt wird.
33. Verfahren nach Anspruch 29, dadurch gekennzeichnet, dass die Form und/oder Dauer des aufgeprägten Kraftimpulses bzw. der Entlastung einer Anregung nachempfunden wird, welche durch das Abrollen einer auf dem Umfang des Zylinders (01; 18) angeordneten Störung (09; 19) auf einem zweiten Zylinder (18; 01) entsteht.

34. Verfahren nach Anspruch 29 oder 30, dadurch gekennzeichnet, dass der Kraftimpuls bzw. die Entlastung dem Zapfen (04; 06) auf einer vom Zylinder (01; 18) abgewandten Seite eines die Zapfen (04; 06) aufnehmenden Lagers (04; 06) aufgeprägt wird.
35. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, 5, 12, 29 oder 30 dadurch gekennzeichnet, dass das rotierende Bauteil (01; 18) als Zylinder (01) einer Druckmaschine ausgeführt ist.
36. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, 5, 12, 29 oder 30 dadurch gekennzeichnet, dass das rotierende Bauteil (01; 18) als Zylinder (01) einer Bearbeitungsmaschine für bahnförmiges Gut ausgeführt ist.
37. Vorrichtung zur Verminderung unerwünschter Biegeschwingungen an mindestens einem, mit Zapfen (07; 08) an beiden Enden drehbar in Lagern (04; 06) gelagerten rotierenden Zylinder (01) einer Bearbeitungsmaschine mit mindestens einem Aktuator (10; 11), mittels welchem einer unerwünschten Schwingung entgegengewirkt wird, wobei der Aktuator (10; 11) auf einer vom rotierenden Zylinder (01; 18) abgewandten Seite des Lagers (04; 06) liegenden Teil des Zapfens (07; 08) wirkt, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktuator (10; 11) auf ein den Zapfen (07; 08) aufnehmendes Lager (16; 17) wirkt, dessen Mitte in axialer Richtung einen Abstand (a) zur Mitte des Lagers (04; 06) von 100 bis 230 mm aufweist.
38. Vorrichtung nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet, dass der Zapfen (07; 08) über das Lager (16; 17) periodisch mit einem Kraftimpuls von maximal 5 bis 15 kN beaufschlagt ist.
39. Vorrichtung nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet, dass der Zapfen (07; 08) über das Lager (16; 17) mit einer Vorspannung von 5 bis 15 kN beaufschlagt und

periodisch entlastet ist.

40. Vorrichtung nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet, dass das rotierende Bauteil (01; 18) ein Verhältnis zwischen einer Länge (L01) und einem Durchmesser (D01) seines Ballens aufweist, welches zwischen 11 und 7 liegt.
41. Vorrichtung nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet, dass das rotierende Bauteil (01; 18) als Zylinder (01) einer Druckmaschine ausgeführt ist.
42. Vorrichtung nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet, dass das als Zylinder (01) einer Druckmaschine ausgeführte Bauteil (01; 18) in einer Druck-An-Stellung mit mindestens einem zweiten Zylinder (18) als erstes Paar zusammen wirkt.
43. Vorrichtung nach Anspruch 42, dadurch gekennzeichnet, dass lediglich einer der beiden Zylinder (01; 18) einen mit dem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweist.
44. Vorrichtung nach Anspruch 42, dadurch gekennzeichnet, dass zwei Paare mit insgesamt vier Zylindern (01; 18) zwischen den innenliegenden Zylindern (18) eine Doppeldruckstelle bilden, und dass lediglich die beiden außen liegenden Zylinder (01) einen mit jeweils einem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweisen.
45. Vorrichtung nach Anspruch 42, dadurch gekennzeichnet, dass zwei Paare mit insgesamt vier Zylindern (01; 18) zwischen den innenliegenden Zylindern (18) eine Doppeldruckstelle bilden, und dass lediglich die beiden die Druckstelle bildenden Zylinder (18) einen mit jeweils einem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweisen.

46. Vorrichtung nach Anspruch 42, dadurch gekennzeichnet, dass zwei Paare mit insgesamt vier Zylindern (01; 18) zwischen den innenliegenden Zylindern (18) eine Doppeldruckstelle bilden, und dass ein innenliegender und ein außen liegender Zylinder (01; 18) einen mit jeweils einem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweist.
47. Vorrichtung nach Anspruch 42, dadurch gekennzeichnet, dass zwei Paare mit insgesamt vier Zylindern (01; 18) zwischen den innenliegenden Zylindern (01) eine Doppeldruckstelle bilden, und dass lediglich einer der beiden die Druckstelle bildenden Zylinder (01) einen mit jeweils einem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweist.
48. Vorrichtung nach Anspruch 42, dadurch gekennzeichnet, dass zwei Paare mit insgesamt vier Zylindern (01; 18) zwischen den innenliegenden Zylindern (18) eine Doppeldruckstelle bilden, und dass alle vier Zylinder (01; 18) einen mit jeweils einem Signal (S) beaufschlagbaren Aktuator (10; 11) aufweisen.

1/3

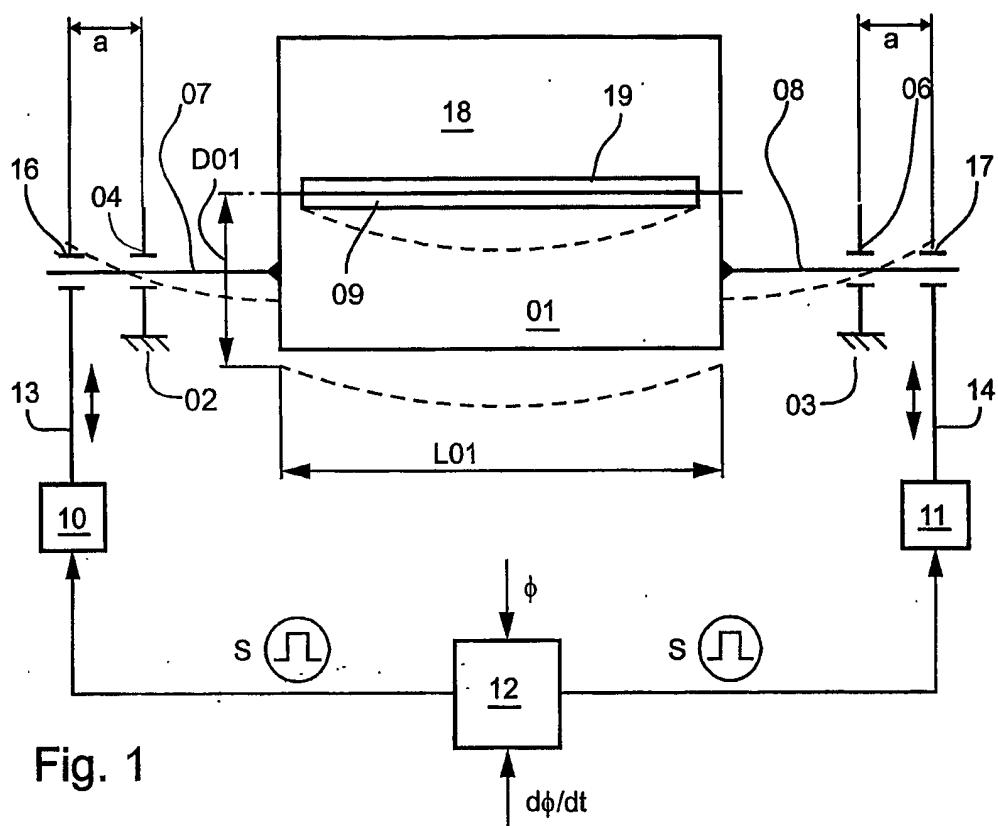


Fig. 1

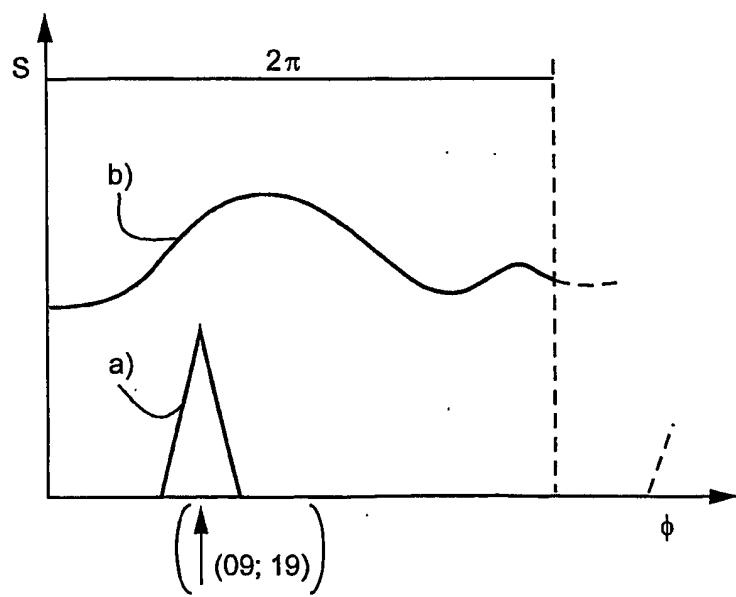


Fig. 2

2/3

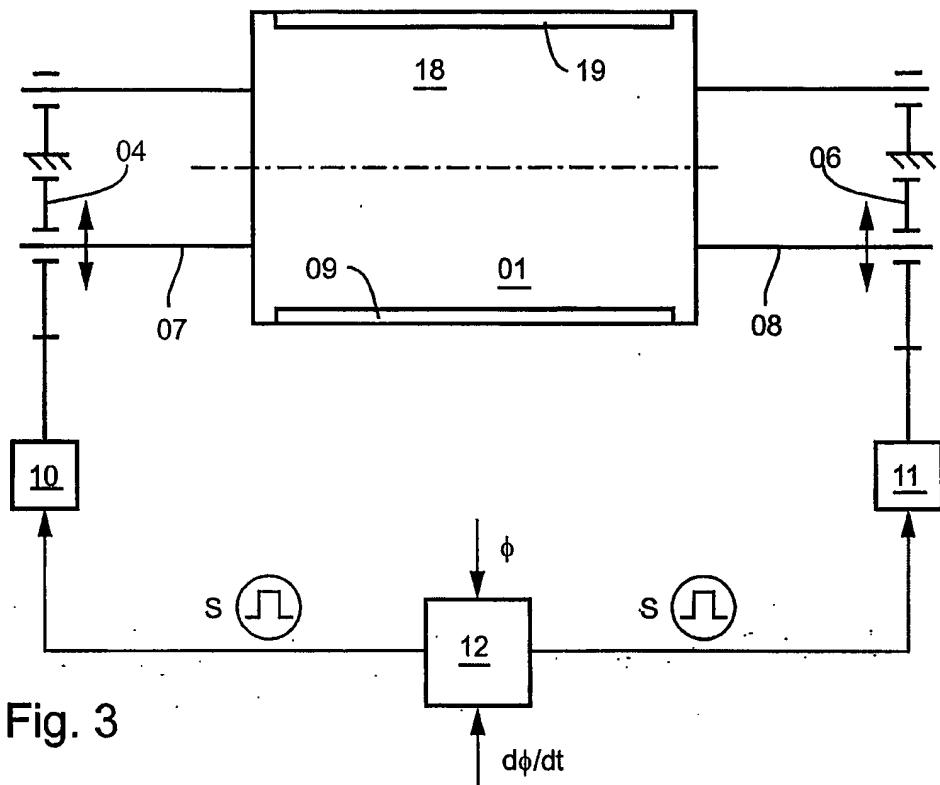


Fig. 3

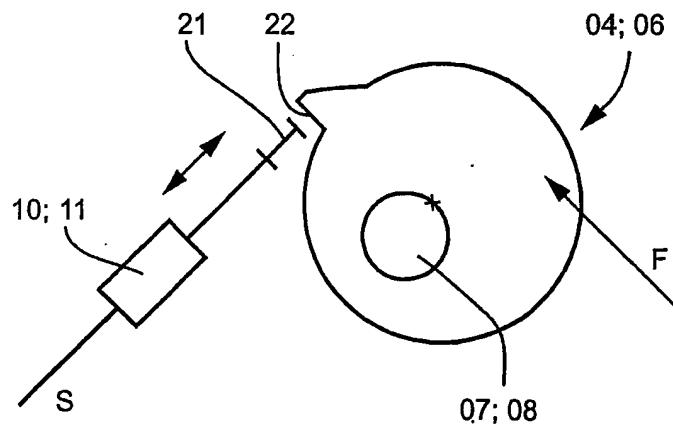


Fig. 4

3/3

a)

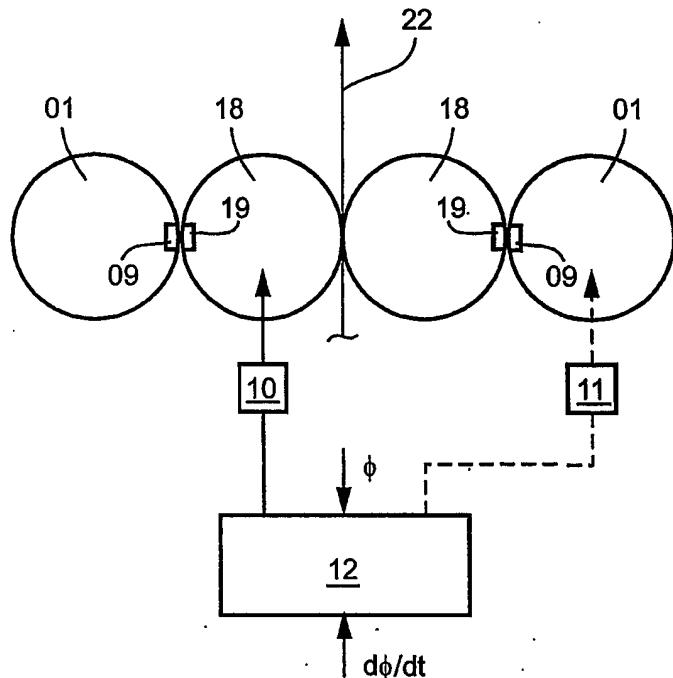
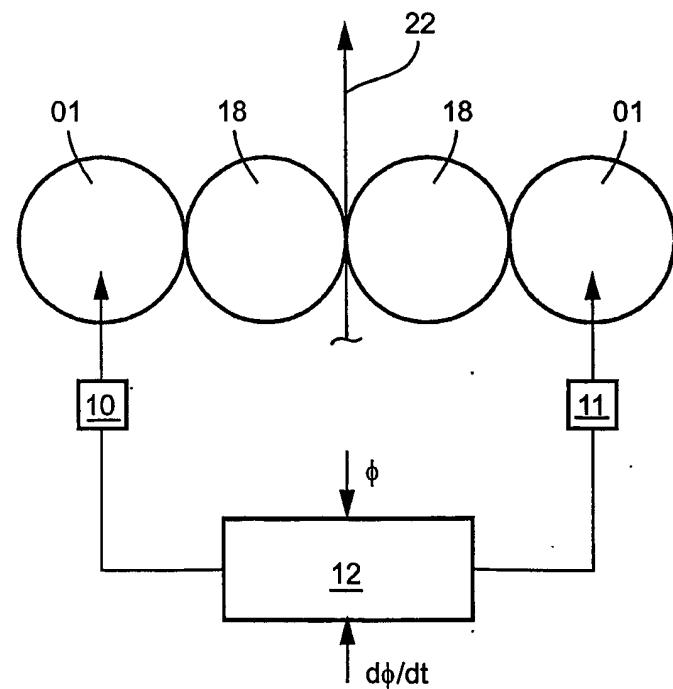


Fig. 5

b)



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/DE 02/03958

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
 IPC 7 D21G1/00 F16F15/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
 IPC 7 F16F B41F D21G

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 6 138 629 A (HOFFMANN BERNHARD ET AL) 31 October 2000 (2000-10-31) column 5, line 62 -column 6, line 56; figures ---	1-12, 20, 26-28, 30-34
X	DE 196 52 769 A (VOITH SULZER PAPIERMASCH GMBH) 25 June 1998 (1998-06-25) column 1, line 65 -column 2, line 8 column 2, line 53-61; claim 7; figures ---	12-19, 21-25, 29, 30, 35
X	EP 0 419 826 A (KUESTERS EDUARD MASCHF) 3 April 1991 (1991-04-03) column 7, line 48 -column 8, line 11; figure 3 --- -/-	35-47

 Further documents are listed in the continuation of box C. Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the International filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the International filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the International filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

6 March 2003

Date of mailing of the International search report

21/03/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl.
 Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Pöll, A

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/DE 02/03958

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 3 347 157 A (KEMP ARTHUR W) 17 October 1967 (1967-10-17) column 1, line 40-61; figure 1 ---	35-47
A	EP 0 319 886 A (VALMET PAPER MACHINERY INC) 14 June 1989 (1989-06-14) column 2, line 47 -column 3, line 4; figures ---	35-47
A	US 5 961 899 A (MILLER LANE R ET AL) 5 October 1999 (1999-10-05) column 6, line 11-32; figures ---	35-47
A	DE 100 22 151 A (SCHENCK ROTEC GMBH) 15 November 2001 (2001-11-15) paragraphs '0024!, '0025!; figures ---	24
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 017, no. 002 (M-1348), 5 January 1993 (1993-01-05) & JP 04 236819 A (EBARA CORP), 25 August 1992 (1992-08-25) cited in the application abstract -----	1-47

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No.

PCT/DE 02/03958

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 6138629	A	31-10-2000	DE 19532135 A1 DE 19532163 A1 WO 9708008 A1 WO 9708457 A2 WO 9708456 A1 WO 9708439 A1 WO 9708440 A1 WO 9708477 A2 DE 59603588 D1 DE 59603636 D1 DE 59604794 D1 DE 59606106 D1 DE 59607178 D1 DE 59608158 D1 EP 0846065 A1 EP 0876554 A1 EP 0847487 A1 EP 0847490 A1 EP 0845088 A2 EP 0847494 A2 JP 2002516055 T JP 11511526 T JP 2002515958 T JP 2002516056 T JP 2002516057 T JP 2002515962 T US 6281646 B1 US 6202776 B1 US 6199650 B1 US 6483197 B1 US 6365983 B1 WO 9708435 A1 DE 19549259 A1 DE 59602291 D1 EP 0847485 A1 JP 11511223 T US 6158405 A	06-03-1997 06-03-1997 06-03-1997 06-03-1997 06-03-1997 06-03-1997 06-03-1997 06-03-1997 09-12-1999 16-12-1999 27-04-2000 07-12-2000 02-08-2001 13-12-2001 10-06-1998 11-11-1998 17-06-1998 17-06-1998 03-06-1998 17-06-1998 28-05-2002 05-10-1999 28-05-2002 28-05-2002 28-05-2002 28-05-2002 28-08-2001 20-03-2001 13-03-2001 19-11-2002 02-04-2002 06-03-1997 06-03-1997 29-07-1999 17-06-1998 28-09-1999 12-12-2000
DE 19652769	A	25-06-1998	DE 19652769 A1 EP 0854233 A2 JP 10202173 A US 2001000065 A1 US 6156158 A	25-06-1998 22-07-1998 04-08-1998 29-03-2001 05-12-2000
EP 0419826	A	03-04-1991	DE 4006003 A1 DE 8915347 U1 EP 0419826 A1 JP 3173635 A JP 6045214 B	28-03-1991 17-01-1991 03-04-1991 26-07-1991 15-06-1994
US 3347157	A	17-10-1967	NONE	
EP 0319886	A	14-06-1989	FI 875443 A AT 73510 T CA 1313787 A1 DE 3869078 D1 EP 0319886 A1 FI 880993 A ,B,	12-06-1989 15-03-1992 23-02-1993 16-04-1992 14-06-1989 12-06-1989

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/DE 02/03958

Patent document cited in search report	Publication date		Patent family member(s)	Publication date
EP 0319886	A		JP 1192893 A JP 2642172 B2 US 4936207 A	02-08-1989 20-08-1997 26-06-1990
US 5961899	A	05-10-1999	WO 9904181 A2	28-01-1999
DE 10022151	A	15-11-2001	DE 10022151 A1	15-11-2001
JP 04236819	A	25-08-1992	NONE	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internat. Aktenzeichen

PCT/DE 02/03958

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 D21G1/00 F16F15/02

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBiete

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 F16F B41F D21G

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der Internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 6 138 629 A (HOFFMANN BERNHARD ET AL) 31. Oktober 2000 (2000-10-31) Spalte 5, Zeile 62 -Spalte 6, Zeile 56; Abbildungen ---	1-12, 20, 26-28, 30-34
X	DE 196 52 769 A (VOITH SULZER PAPIERMASCH GMBH) 25. Juni 1998 (1998-06-25) Spalte 1, Zeile 65 -Spalte 2, Zeile 8 Spalte 2, Zeile 53-61; Anspruch 7; Abbildungen ---	12-19, 21-25, 29, 30, 35
X	EP 0 419 826 A (KUESTERS EDUARD MASCHF) 3. April 1991 (1991-04-03) Spalte 7, Zeile 48 -Spalte 8, Zeile 11; Abbildung 3 ---	35-47



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

- * Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
- *A* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
- *E* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
- *L* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
- *O* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
- *P* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche	Absendedatum des Internationalen Recherchenberichts
6. März 2003	21/03/2003
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016	Bevollmächtigter Bediensteter Pöll, A

INTERNATIONÄLER RECHERCHENBERICHT

Internat... Aktenzeichen

PCT/DE/02/03958

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 3 347 157 A (KEMP ARTHUR W) 17. Oktober 1967 (1967-10-17) Spalte 1, Zeile 40-61; Abbildung 1 ----	35-47
A	EP 0 319 886 A (VALMET PAPER MACHINERY INC) 14. Juni 1989 (1989-06-14) Spalte 2, Zeile 47 -Spalte 3, Zeile 4; Abbildungen ----	35-47
A	US 5 961 899 A (MILLER LANE R ET AL) 5. Oktober 1999 (1999-10-05) Spalte 6, Zeile 11-32; Abbildungen ----	35-47
A	DE 100 22 151 A (SCHENCK ROTEC GMBH) 15. November 2001 (2001-11-15) Absätze '0024!,'0025!; Abbildungen ----	24
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 017, no. 002 (M-1348), 5. Januar 1993 (1993-01-05) & JP 04 236819 A (EBARA CORP), 25. August 1992 (1992-08-25) in der Anmeldung erwähnt Zusammenfassung ----	1-47

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationale Aktenzeichen

PCT/US 02/03958

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 6138629	A	31-10-2000	DE	19532135 A1	06-03-1997
			DE	19532163 A1	06-03-1997
			WO	9708008 A1	06-03-1997
			WO	9708457 A2	06-03-1997
			WO	9708456 A1	06-03-1997
			WO	9708439 A1	06-03-1997
			WO	9708440 A1	06-03-1997
			WO	9708477 A2	06-03-1997
			DE	59603588 D1	09-12-1999
			DE	59603636 D1	16-12-1999
			DE	59604794 D1	27-04-2000
			DE	59606106 D1	07-12-2000
			DE	59607178 D1	02-08-2001
			DE	59608158 D1	13-12-2001
			EP	0846065 A1	10-06-1998
			EP	0876554 A1	11-11-1998
			EP	0847487 A1	17-06-1998
			EP	0847490 A1	17-06-1998
			EP	0845088 A2	03-06-1998
			EP	0847494 A2	17-06-1998
			JP	2002516055 T	28-05-2002
			JP	11511526 T	05-10-1999
			JP	2002515958 T	28-05-2002
			JP	2002516056 T	28-05-2002
			JP	2002516057 T	28-05-2002
			JP	2002515962 T	28-05-2002
			US	6281646 B1	28-08-2001
			US	6202776 B1	20-03-2001
			US	6199650 B1	13-03-2001
			US	6483197 B1	19-11-2002
			US	6365983 B1	02-04-2002
			WO	9708435 A1	06-03-1997
			DE	19549259 A1	06-03-1997
			DE	59602291 D1	29-07-1999
			EP	0847485 A1	17-06-1998
			JP	11511223 T	28-09-1999
			US	6158405 A	12-12-2000
DE 19652769	A	25-06-1998	DE	19652769 A1	25-06-1998
			EP	0854233 A2	22-07-1998
			JP	10202173 A	04-08-1998
			US	2001000065 A1	29-03-2001
			US	6156158 A	05-12-2000
EP 0419826	A	03-04-1991	DE	4006003 A1	28-03-1991
			DE	8915347 U1	17-01-1991
			EP	0419826 A1	03-04-1991
			JP	3173635 A	26-07-1991
			JP	6045214 B	15-06-1994
US 3347157	A	17-10-1967		KEINE	
EP 0319886	A	14-06-1989	FI	875443 A	12-06-1989
			AT	73510 T	15-03-1992
			CA	1313787 A1	23-02-1993
			DE	3869078 D1	16-04-1992
			EP	0319886 A1	14-06-1989
			FI	880993 A ,B,	12-06-1989

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen

die in der gleichen Patentfamilie gehören

Internationale Aktenzeichen

PCT/DE 02/03958

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0319886	A		JP 1192893 A JP 2642172 B2 US 4936207 A	02-08-1989 20-08-1997 26-06-1990
US 5961899	A	05-10-1999	WO 9904181 A2	28-01-1999
DE 10022151	A	15-11-2001	DE 10022151 A1	15-11-2001
JP 04236819	A	25-08-1992	KEINE	